

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
3. März 2005 (03.03.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/019053 A3

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B65D 35/08**,
B29D 23/20, B29C 45/00, B65D 35/14

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2004/007274

(22) Internationales Anmeldeatum: 3. Juli 2004 (03.07.2004)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
103 33 160.3 22. Juli 2003 (22.07.2003) DE

(71) Anmelder (*für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US*): FISCHBACH KG KUNSTSTOFF-TECHNIK [DE/DE]; Büchlerhausen 18, 51766 Engelskirchen (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (*nur für US*): HELMENSTEIN, Achim [DE/DE]; Hubertusstrasse 5, 51766 Engelskirchen (DE).

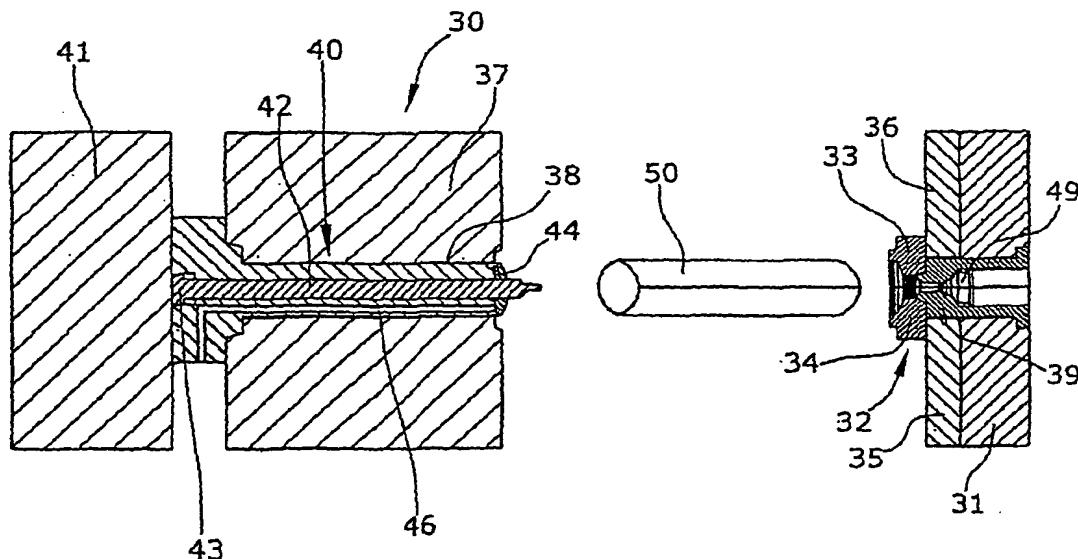
(74) Anwälte: SELTING, Günther usw.; Deichmannhaus am Dom, Bahnhofsvorplatz 1, 50667 Köln (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (*soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart*): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR THE PRODUCTION OF A TUBE

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINER TUBE



(57) Abstract: Disclosed is a method for producing a tube comprising a compressible peripheral wall in an injection molding process by using an injection mold (30) that is provided with a core (40) and a female die (37). The opening end of the tube is produced in a neck mold (32) which retains the unfinished tube also during opening of the mold (30). Special measures prevent the soft plastic of the unfinished tube from sticking to the mold (30).

(57) Zusammenfassung: Die Herstellung einer Tube mit zusammendrückbarer Umfangswand erfolgt in einem Spritzgießverfahren unter Verwendung einer Spritzgießform (30), die einen Kern (40) und eine Hohlform (37) aufweist. Das Öffnungsende der Tube wird in einer Kopfform (32) erzeugt, die den Tubenrohling auch beim Öffnen der Form (30) festhält. Durch besondere Maßnahmen wird verhindert, dass der Weichkunststoff des Tubenrohlings an der Form (30) festklebt.



(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(88) Veröffentlichungsdatum des internationalen Recherchenberichts:

16. Juni 2005

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht